

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di industri pengecoran kuningan Sungai Pua menghasilkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Waktu dan temperatur penuangan mempengaruhi terbentuknya cacat pengecoran di Nasa Jaya Logam Balai Baru yaitu cacat *crack* , cacat *shrinkage*, dan cacat ekor tikus
2. Cacat *crack* terjadi pada temperatur penuangan dibawah 690°C dan waktu penuangan diatas 5 detik. Cacat *shrinkage* terjadi pada temperatur dibawah 660°C dan waktu penuangan diatas 6 detik. Untuk cacat ekor tikus terjadi pada temperatur penuangan diatas 680°C dan waktu penuangan diatas 6 detik.
3. Untuk mencegah terjadinya cacat - cacat pengecoran logam aluminium di Nasa Jaya Logam sebaiknya menggunakan temperatur penuangan antara 640°C sampai 670°C dan menggunakan waktu penuangan 4 sampai 6 detik.

5.2 Saran

Disarankan untuk industri pengecoran aluminium di Nasa Jaya Logam seharusnya mengukur temperatur penuangan dan memilih waktu penuangan yang cepat. Dengan melakukan hal tersebut dapat mencegah terjadinya cacat – cacat pengecoran yang dapat menghambat laju produksi di industri pengecoran Nasa Jaya Logam.